

フランス繊維企業の合理化

——八時間労働法との関連で——

古 賀 和 文

目 次

はじめに

(一) 国際労働局・局長 A・トマ (Albert Thomas) の見解

(二) 繊維工業経営者組合連合 (Union des Syndicats Patronaux des Industries Textiles de France) の見解

(三) 繊維企業の合理化の様相

(四) 『労働省報告書』の意義と限界——むすびにかえて——

はじめに

八時間労働日 (又は週四八時間労働制) は、第一次大戦前、鉱山業 (労働法第 II 巻の第九条およびそれ以降の条項に依る)、国立の造船企業および軍需企業だけによって実施され、¹⁾ かつ労働者階級の絶えざる権利回復運動の目的

であつたのであるが、一九一九年四月二三日の法によつて、一般化・義務化された。²⁾

確かに、この措置は、半世紀以上前からの基本的動向の中や一三〇四時間の労働日に対する労働者階級の深遠な反撥行動の中に刻み込まれるべきものであり、一九一九年四月に、この原理を採用し、適用様式を確定することを政府に委任したのは、これまでそれに敵対的であつたフランス議會である。³⁾

それ故に、この八時間労働制に関する諸研究には、極立つて対立した内容をもつ場合が多い。一九二九年一〇月二二日付けの『ユマニテ』紙上では、殆んどすべての資本主義諸国で八時間労働法が採用されたのは、ロシアから全世界に砕け散る革命の波に恐れをなしたブルジョワジーがプロレタリアの飛躍を押しつぶすためであつたし、フランスもこの例に背わないとされた。しかも、法原理の採用から実際の適用に至るまでには、一定の時間的余白があり、そして、殆んどすべての産業に対して、この法の適用のための省令が例外原則 (dérogation) を認めたために、フランスの労働者の実際の労働には、八時間労働制が存在しないことが鋭く指摘された。⁴⁾ところで、この八時間労働制に関する本格的な学術的研究としては、法制定直後に公刊された J. Cavaille, *La journée de huit heures*, Paris, 1919; M. Marceux, *L'introduction en France de la journée de huit heures*, Dijon, 1920 があるが、両者とも、とくに經濟界、産業界の動揺や反撥をみて、この法が悪法であることを立証しようとした。さらに、体系的な研究としての A. François-Poncet et E. Mireaux, *La France et les huit heures*, Paris, 1922 は、戦後フランスの勇氣と八時間法の議決に至る条件を跡づけている。さて、これらの研究が、その他のものを含めて、表現の違いはあるにしろ、八時間労働法 (制) に対する労働者の行動・態度を問題の中心に据えているのに対して、G. Guyot, *La loi de huit heures et ses conséquences*, Paris, 1927 は、法が經濟活動にもたらした影響、とくにその負の側面を主張しているが、しかし戦争の結果および復興期の状況と八時間法の影響を必ずしも十分に区別していないという難点がある。そして、八時間法の結果を、客觀的に、復興期から「相対的安定期」を通じて分析した論稿として

は、大著 A. Sauvy, *Histoire économique de la France entre les deux guerres*, T. I. Paris, 1965 の第十九章「賃金と労働時間」がある。ただ、このテーマから推察できるように、これは、八時間労働制に対する産業（又は企業）の適応様式やその結果を全体的に構造的ではなく、個別的（＝賃金動向との関連）に論究している。

そこで、われわれは、第一次大戦後の労働時間における変化、その引下げが規定した企業活動の技術的条件の革新、とりわけ合理化手段の導入の諸相に関して、繊維工業を具体的事例にして検討していく。その際、われわれは主としてフランス労働省の『報告書』(Bulletins)のうち、一九二二年から一九二七年に亘った一連のアンケート調査の結果を公表した諸号を利用することができる。⁽⁶⁾「フランスにおける八時間労働日に対する生産・労働条件の適応」という『報告書』のテーマは、労働省によって、各地の種々の産業に属する六六の企業又は企業グループに対して行なわれたアンケート調査の項目としてあったものである。なお、この『報告書』の中で公表されている調査内容について、国際労働局 (Bureau international du Travail) は、高い評価を与えている。つまり、第一次大戦後の資本主義諸国において、八時間労働制が企業の合理化運動に如何に影響を与えたかに関して、フランスの場合は、この『報告書』によって例外的な程に豊富な資料を提供しているのに、それ以外の国の場合は、国際労働局の『生産に関する調査の一般報告』(Rapport général de l'Enquête sur la Production, T. IV, 2^e volume) の中で、一般的特質の若干の簡単な指摘を示すにすぎないという。⁽⁶⁾

(一) 国際労働局・局長 A・トマ (Albert Thomas) ⁽⁶⁾ の見解

八時間法制定直前一九一九年四月一七日の下院の労働委員会 (Commission du Travail) において、A・トマは、フランス産業が相対的遅れを示しており、一般的には近代設備を欠き、そしてテイラー・システムのような改良された労働方法を導入していなかったと主張し、八時間労働制は、生産の維持より効率的生産を達成するために、

機械化と技術的改良の他に、より科学的な労働方法の導入、労働力市場の組織化、外国人労働者の適切な利用、労働者の生活条件の改善を推進すると積極姿勢を示した。⁹⁾ 法制定直前の彼の認識は、法施行下の一九二六年に、経済実態の把握の中に現実化していく。つまり、労働総同盟 (Confédération Générale du Travail) の八時間労働制に関するアンケート調査¹⁰⁾において、A・トマは、「八時間労働日の枠の中で、生産を発展させることは可能と考えるか」という質問に対し、次のような興味ある回答を与えている。すなわち、「実際、非常に多くの場合において、一〇時間から八時間への労働時間の引下げは、一日当りの生産高のいかなる下落をも導かなかつたということ、そして時には、この生産の増加を規定したということが証明された」として、その資料的根拠として、後でわれわれが分析することになる労働省のモノグラフィの一部が利用され、調査された企業の三二の事例のうち、二二の事例で一時間の生産の増加がかなりの幅となり、一日当りの生産高の増加を可能にしたし、四事例においては、一時間当りの生産の増加が、八時間労働制のもとで、一〇時間労働制に等しい一日当りの生産高を可能にする程に十分であったという。

こうした生産拡大の結果をもたらした要因について、A・トマは明言している。「八時間労働制の改革は、工業家が自己の生産設備と生産方法を改善するように強制した。作業場の整備、原料と道具の労働者への供給における時間厳守、無駄な時間の減少あるいは廃止、分業の発展、生産の専門化、労働者の選抜と再編成、出来高給制度の拡大、以上のものが、利用された主要な手段である。獲得されたこれらの基本的成果は、辛抱強く、かつ組織的努力によってこそ実現されうることの証である」と。

しかも、ここで決定的改善が期待されうるのは、単に孤立した個々の企業主のイニシャチヴだけでなく、何よりも、諸産業を組織化し、種々の企業の間で労働のよりよき配分を発展させ、生産の標準化と型の数の合理的制限を実現するための企業主の共同＝連合した努力であることが主張される。それは、世界経済における工業のカルテ

ル運動の中で、フランス工業家のとるべき道を示唆したのである。

一方、労働者の役割について、A・トマは、「生産技術を改善しようとする経営者のあらゆる努力に同感をもって従い、意を決してそれに参加することである」と規定し、世界経済の浮揚、とくに労働条件の改善は、八時間労働制の全般的枠組みにおける工業の科学的組織化と引きかえに可能である、と展望した。

(二) 繊維工業経営者組合連合 (Union des Syndicats Patronaux des Industries Textiles de France) の見解

八時間労働に関する法の発布直後における、繊維工業の「職業組合」⁽²⁾ Syndicat professionnel の上部団体である繊維工業経営者組合連合は、各繊維工業の意志を代表する形で、八時間労働制と繊維工業の関係について主張している。⁽³⁾

まず、一般的事実として、同団体は「本質的に機械制であり、そして機械の運転速度が最高に到達した繊維工業に関しては、生産の削減は、労働時間の引下げに算術的に比例した」と断定した後で、八時間労働法施行直後の産業界にある労働時間拡大への運動がフランスに限られた現象ではなく、とくに国際的にみて法律上の労働時間と実態上の労働時間の差異があることを強調する。例えば、「アメリカやイギリスでは、正常な労働時間が一般に八時間であるとしても、それは労働時間の限界としてではなくて、賃金の基礎として考えられており、そして時間外労働が恒常的に実践されている。日本では、諸工業において、二交替労働制が、各労働班についての労働時間を一〇時間として、機能しているのである。それ故、フランス産業、しかも荒々しく課された八時間労働制によって最も厳しく取扱われた産業の要求は、充分過ぎる程によく理解される」と。

実は、同時期に、セーヌ・アンフェリュール県 (Seine-Inférieure) の上院議員G・ブークト (G. Bouctot) も、同じ趣旨のことを述べている。「繊維工業では、フランスの工場は、週四八時間労働を守っている。しかるに一方、

イギリスでは、注文がそれを求める場合には——現在では、そうではないが——この限界は無造作に越えられる。インドでは、週六〇時間以上の労働が実施されており、日本では、六〇〜六六時間が、アメリカ合衆国の南部では、五四時間労働が行なわれている。¹⁴さらに、雑誌『ドウ・モンド』¹⁵でも、繊維工業経営者連合と同じく、「繊維工業にとつて、工場における労働は、機械の運転によつて限界づけられ、そして機械の運転速度は、もはや拡大することとは出来ないで、生産の減少は、生じた労働時間の引き下げに比例している」とした上で、「世界市場で、フランスは八時間法を適用していない諸国の競争にぶつかっている。例えば、アメリカ合衆国の南部の諸州の綿紡績業および織布業における労働時間は、週五四時間である。イギリスでは、正規の四八時間を越えた時間外労働のための労使協定が常に存在する。日本では、綿織布業においては、一〇時間あるいはさらに一一時間の二交替労働が行なわれている。インドでは、週六〇時間労働に回帰しなければならないようであるが、実際には、労働時間がそれよりも、ずっと多いのである」と指摘された。

こうした動きをふまえて、同経営者組合連合は、「ベルギー、スイスおよびドイツが実際の労働時間として週四六時間制を適用しているとしても、フランスは、依然として人口減少下にあり、この点から相対的劣位の状態にある。この事実から、現在の制度は変更されなければならない」と断定したのである。

しかも、下院の労働委員会で最大の関心事であつた効率的生産の問題に関して、A・トマが主張したような、それに対する八時間労働制の積極的役割について否定的見解が打ち出される。

「A・トマ氏の考察は、その適用を非常に稀な場合においてしか見い出さないであろう。確かに、軍需産業の場合には、労働班を三倍にし、高い賃金を支払うことが出来た。というのは、その戦争時は、原価を案ずる必要はなかったからである。しかし、外国市場での通常の競争と闘争をもつ現在の状況は、それとは全く異なるし、戦争の間に実践されたこれらの方法は、もはや利用されないであろう。」……「さらに、最大の生産能率をもつ完全な生産設

備を想定しよう、繊維工業のような産業においては、一〇時間から八時間への労働時間の引下げは、労働時間に算術的に比例した生産の減少を導くであろうことは明白である。……他方で、生産設備の増大は、現行価格では、その資本力が非常にしばしば家族的形成にあるフランス産業の能力を完全に越えている。」そして、労働者は、より良い物的条件のおかげで、より少ない労働時間において高い生産高を実現するだろうという当時の一方の主張に対して、「この断言は、繊維工業に関しては正確ではない。というのは、労働は生産設備によって命令され、その設備は最大の速度に達しているからである」と。

かかる理由および事実から、繊維工業経営者組合連合は、次のようなことを要求する。

国家が、専ら、通常かつ実態の労働時間および時間外労働の最大限を決定するために介入すること。しかし、これらの制限において、雇用者だけが時間外労働の時宜を判断する資格を有すること。

法自身によつて規定された、すべての産業に対する一年当り最大三〇〇時間という時間外労働が、国民的必要の名のもとに与えられること。

(三) 繊維企業の合理化の様相

第一次大戦後、フランス繊維工業は、一九二六年までの再建期を経過した後、国際貿易の発展を最も重要なファクターとして繁栄期一九二六―一九二九年を迎える。例えば、一九一三年に、繊維工業は、輸出工業製品の総額の三九%を占めていたが、一九二五―二七年には四五%に達するのであり、また、一九二八年の繊維製品的全輸出に占める割合は、一九一四年に二〇%であったが、二七%に推移している。勿論、輸出の動きに対応して、繊維工業の生産水準は、一九二九年に戦後最高になる(一九三八年を二〇〇とすれば一二〇の指数)⁽¹⁷⁾。そして、一九二六年の雇用水準も、フランス繊維工業が経験したことのない最高水準、九三二、九〇〇人に達するのである。⁽¹⁸⁾ところが、一九

三〇年代の経済危機は、実際、繊維工業に対して、とくに深遠であつた。この繊維工業の危機には、通貨・経済上の一般原因が係っていることは勿論であるが、確かなことは、様々のファクターが特に繊維工業に働いたということである。⁽¹⁹⁾ その一つのファクターとしての第一次大戦後の繊維工業の「産業合理化運動」への対応のしかたを企業レベルで把え直すことが、ここでの課題である。

まず、既に指摘したフランス労働省による調査が、その結果を明らかにした企業の一覧を行なおう。

〔1〕 匿名会社《Le tissage d'Oullins》……ロヌ県 (Rhône) のウーラン (Oullins) に立地し、絹織物、つまりクレープデシン、絞り縐子、シャルムーズと同類の製品を生産。⁽²⁰⁾

〔2〕 Manufacture d'Anecy……アンヌシ (Anecy) に立地する綿紡績企業。⁽²¹⁾

〔3〕 東部の織布企業……綿織物であるペルカル (percale) やナンスーク (nansouk) の生産。⁽²²⁾

〔4〕 東部地域で五〇〇人の労働者を雇用する綿紡績企業。⁽²³⁾

〔5〕 東部地域の絹紡糸企業。⁽²⁴⁾

〔6〕 西部地域の綿紡織企業。⁽²⁵⁾

〔7〕 Etablissements Laedrich……ヴォージュ県 (Vosges) のラ・プチット＝ラオン (La Petite Raon) の綿織布企業。⁽²⁶⁾

〔8〕 Etablissements Laedrich……ヴォージュ県のムーシー (Moussey) の綿織布企業。⁽²⁷⁾

〔9〕 ソヌ＝エ＝ロワール県 (Saône-et-Loire) の機械制絹織物企業。⁽²⁸⁾

〔10〕 Etablissements Guinand et C^{ie}……ナンシー (Nancy) のフランネル製造企業。⁽²⁹⁾

〔11〕 中部地域の油布製造企業……テーブル、車体、バギー用の油布と綿ビロードのバッグを生産。⁽³⁰⁾

さて、まず八時間労働制の各企業への導入のしかたと、その結果（生産高、効率的生産等の側面）を客観的に、

そして各企業ごと順に検討していこう。

(1) この企業には、八時間労働制は、一九一九年六月一日に導入されるが、因みに、以前、労働時間は週五五時間であった。そして、新労働時間の下での労働者一人当りの一時間の生産高は、その漸次的増大を次のように示した。一九一九年(三、四、五月)―二・二〇メートル、一九一九年(週四八時間)―二・二二メートル、一九二〇年(週四八時間)―二・八〇メートル。つまり、一九一九年終りと一九二〇年初めの間には、一%でしかなかった増加率は、一九二一年の最後の何か月に二七%に達したのである。しかも、工場単位での週当りの生産は、一九一九年に二・八%の減少をみせたが、一九二一年に一一%の増加を実現した。

(2) 一九一九年七月一日に八時間労働制を導入した。この新労働制導入の以前以後の三ヶ月の一日の平均生産高は、生産された綿糸の番手の変化を考慮すると一四・五%に達した一時間当りの生産の増大により、僅か六%の減少にとどまった。一九二一年になると、一時間当り二〇・八%の生産増により、八時間労働日の生産は、一〇時間労働日のそれと比較して六・六%の増大を示した。

(3) 一九一九年八月一日に、週六〇時間労働から四八時間労働制に変更された。一九一九年の五、六、七月と一〇、一一、一二月のそれぞれの四半期における織機総数の3/4についての単位時間当りの生産は、二・四八メートルから三・一三メートルに移った。つまり、それは、週四八時間労働に対して、以前の週六〇時間制の下で達成した生産を一%越えた水準を保証しつつ、二五%の増大を示したことになる。

(4) 当企業は体系的な労働の組織化と生産の増大の両方の視点により、労働時間の引き下げに明確な形で対応した東部の代表的綿紡績企業であり、とりわけ準備工程(解俵、開・打棉、蒔・打棉の作業)と梳棉工程に対して、体系的な研究と著しい成果が現われる経営政策がとられたのである。

まず準備工程の場合。約二〇〇人の労働者が従事する中で、種々の開棉機、打棉機で行なわれる原棉の加工は、

紡績の全工程のバランス上、平均して週当り三五、八七二キログラムを必要とする。この原棉量は、八時間労働法適用以前は、五四時間で取り扱われていたが、一九二三年と一九二四年にも同じ加工量が達成された。つまり、週四八時間四五分（四五分は、八時間労働日に関する一九一九年四月二三日の法の繊維企業における適用様式を決めた同年一月二日のデクレ（décret）の六条三項³⁾に基づく労働時間の延長分）での三五、八七二キログラムの原棉加工が実現されたのである。そこで単位時間当りの生産高は、法適用の以前の六六四・二九キログラムより七三五・八三キログラムへと増大し、一〇・八%の生産性の上昇があつたことになる。

次に梳棉工程の場合。経営者は、準備工程の生産性の上昇に対応すべく、それに続く工程たる梳棉作業において、生産設備の稼動速度の引き上げや、賃金の割増金の支払ではなく、梳棉の工程で生じる綿屑の可能な限りの除去による効率的生産を志向したのである。この結果、一九二四―二五年の綿屑の量は、一、八〇〇キログラムとなり、前年（一九二三―二四年）に対する差八、〇五〇キログラムの原棉が節約されたことになるが、実際にはこの量が生産過程に戻る。そのため、一九二四―二五年に、梳棉工程で3%の生産性の上昇が実現出来た。

〔5〕一九一九年一月、一〇時間労働日のもと、一人の労働者の単位時間当りの平均生産量は、〇・一二六キログラムであつたが、一九一九年十二月、八時間労働日のもとに、〇・二二八キログラムに達し、一九二四年一月には、更に〇・二五一キログラムに上昇したのである。

〔6〕一九一八年一月一日より、従来の週六〇時間労働から五五時間体制がとられていたが、一九一九年六月二四日に紡績工場に、そして同年七月一日に織布工場に八時間労働日が適用された。一〇時間労働日（週六〇時間労働制）下と比較しての一九二五年の結果は、次の通りである。綿紡績において、稼動していた四万紡鍾による総生産量一八六万キログラムは、一九二五年に、稼動する三・七万紡鍾による一四九・五万キログラムに低落する。しかし、一〇時間での一〇〇紡鍾当りの平均生産性は、一四・二キログラムから一五・八キログラムに推移したの

である。次に、綿織布において、一〇時間労働日のもとに稼動していた八八〇台の織機による七、六二五メートルであった総生産量は、七四七台の織機による六、二五〇メートルに低下した。しかし、一台の織機当りの生産性は、一〇時間で六四、五〇〇本の横糸の生産量から七五、〇〇〇本に推移した。

〔7〕一九一四年の一〇時間労働日と戦後（一九二四年）の八時間労働日の生産の比較を、生産設備の変容を考慮に入れつつ行なえば次の通りである。

一九一四年の場合。

- ・一〇時間労働日のもと普通型織機一台の一日の生産量——三六メートル。
 - ・当時の六一二台の普通型織機の総生産設備による一日の生産量——二二、〇三二メートル。
 - ・一人の労働者の一日の生産量（労働者総数三三六人）——六五・五七一メートル。
- 一九二四年の場合。

- ・八時間労働制下において、一九一九年以来導入された自動織機一台の生産量——二六メートル。
 - ・現在、五四〇台の自動織機を有する織布企業全体の八時間での生産量——一四、〇四〇メートル。
 - ・一人の労働者の一日当りの生産量（八時間の労働班あたり一四八人の労働者数）——九四・八六四メートル。
- 結局のところ、戦前の生産量に対する戦後の変化の結果は次のようになる。
- ・一人の労働者当りの一日の生産の増大（八時間労働日での一人の労働者当りの一日の生産量と一〇時間労働日での生産量の差）は、二九・二九三メートルとなる。
 - ・それぞれ八時間労働の二交替労働制による現行の一日の総生産量は、二八、〇八〇メートルに達する。
 - ・二交替労働制による労働の組織化を考慮に入れると、一九一四年の生産に対する一日の総生産量の増加分は、六、〇四八メートルとなる。

・一九一四年に対する労働力の節約総数は、四〇人（三三六マイナス二九六）となる。

〔8〕一九一四年（一〇時間労働制）

- ・一〇時間労働日における戦前の普通型織機一台の生産量——三八メートル。
- ・当時、三二二台の普通型織機を有する当織布企業の一日の総生産量——一一、八五六メートル。
- ・労働者一人当りの一日の生産量（労働者数一七三人）——六八・五三メートル。
- 一九二四年（八時間労働制）
- ・八時間労働制下において、一九一九年以来導入された自動織機一台の生産量——二六メートル。
- ・現在の四〇〇台の織機を使用する企業の八時間での綿布総生産——一〇、四〇〇メートル。
- ・労働者一人当りの一日の生産量（八時間の労働班による一〇一人の労働者数）——一〇二・九七メートル。

この比較により、次の結果が得られる。

- ・労働者一人当りの一日の生産量の増大分——三四・四四メートル。
- ・それぞれ八時間労働を行なう二交替労働制による一日の総生産量——二〇、八〇〇メートル。
- ・二交替労働制という労働の組織化を考慮して、一九一四年の生産と比較しての一日の総生産量の増大分——八、九四四メートル。

〔9〕平均生産量は、一九〇八年の六ヶ月の間、一〇時間労働日のもと、一台の織機当り一〇・二五メートルで、同じく一九一七年の六ヶ月の間、一一・九七メートルに達したが、一九二四年の六ヶ月の間、八時間労働のもと、一〇・一二メートルとなる。しかし、織機一台の単位時間当りの平均生産量は、それぞれ、一九〇八年——一・〇二五メートル、一九一七年——一・一九七メートル、一九二四年——一・二六五メートルという具合に増大した。さらに、婦人織布工の一日当りの平均生産量は、一九〇八年の一〇・二五メートル、一九一七年の一・九七メー

トルから一九二四年に二〇・二四メートルと推移し、その著しい増大率を示した。

〔10〕一九一四年には、一〇時間労働制がとられていたが、一九二〇年に、一九一九年十二月三日のデクレの適用により、八時間労働制がとられる。そして、経営者ギナン (Guinand) の陳述に依れば、一九一四年の生産は、週六〇時間あたりフランネル四、五〇〇メートルであったが、一九二四年時点でのそれは、ほぼ同数の労働者数と週四八時間のもと、五、五〇〇メートルに達した。この増大分一、〇〇〇メートルは、一九一四年の生産の二二％に相当するが、二五％にも達成する時期があったという。

〔11〕一九〇八年に、労働時間は、二度の一五分間の休憩時間を含めて、一日当り一一時間に達していた。一九一〇年に、一〇時間、一二年に九時間に減じられた労働時間は、一九一八年八月に週四七時間となる。そして、一九一三—一四年（九時間労働日）の生産と比較しての一九二四—二五年（八時間労働日）の生産量は、生産に直接かかる労働者数が著しく同水準にある中で、一・二五倍に達した。

さて、以上の一一企業の事例についてみれば、繊維工業経営者組合連合の主張とは反対に、労働時間の引き下げが比例的に生産の削減を導くという結果には至っていないことが分る。この単位時間当りの生産の上昇を実現した要因としては、言うまでもなく、企業の積極的経営政策、労働の科学的組織化および厳密な意味での労働の組織化以外の合理化努力が展開されたと考えられうる。³²そこで、今度は八時間労働制が惹起した企業革新運動の広がり項目別に取り出して、主要な点を分析していこう。

○ 厳密な意味での労働の科学的組織（科学的管理）

① 労働者の選抜

労働者の業務遂行にかかわるより良い適格者選抜の方向に労働時間の引き下げが影響を与えた事例としては、綿紡績企業（4）が指摘される。男子労働者と婦人労働者の個々の能力と生産性を、その資質に最も良く適合したポ

ストに彼らを配置するという視点で研究するシステムが導入されたのである。この研究は、打棉機の作動の変化のすべてを図表に記録し、そして、その原因を運転者の個人的能力とともに変化するものとして——稼動停止の時刻、時間、頻度に関する情報によって——探究することを可能にする特別の検査装置の利用により促進されたのである。

② 時間および動作研究

時間・動作研究の問題が、直接的に現われているのは、一例、綿紡績企業〔4〕である。労働の真の科学的研究の一つとして、生産設備の観点からの「各機械の個別的生産性の研究と速度の研究」がそれであり、実際に機械の運転速度の僅かな引き上げを可能にした。

③ 労働の準備

労働に必要な資材や器具を常に労働者が自由にしうるように保持する目的で採られた慎重さは、より長い労働日ではあまり案ずることのない一定の時間の浪費を体系的に除去するようにする企業主の配慮を示している。その方法の一つとして、綿織布企業〔3〕で、「労働時間の間に行なわれていた掃除は、その後生産時間外で行なわれている」し、綿紡績企業〔4〕も、これと同じ方向性をもつ次の措置を導入した。「打棉機の停止による偶発的な時間の損失の節減が、最小の時間で必要な不慮の修理を行なうことを可能にする交換部品のスツクの準備によって、そして追加の打棉機の準備によって行なわれる」と。

④ 労働の組織化

絹紡糸企業〔5〕において、一九一九年以来実証された生産高の上昇の原因の一つとして、「一九一九年以来、高い生産性の新種の紡績機が導入されたことと、全般的な労働組織が改善されたことが付け加えなければならない」とされた。しかし、われわれは、労働の組織化に導入された改善の内容と性格についてより注目すべきであり、それを順に検討していこう。

まず「二交替労働制の確立」については、綿織布企業〔7〕、〔8〕が従来の一〇時間労働日に代り、八時間ごとの二交替労働制を採用し、自動織機 Northrop 導入による省力化（一人が二台の織機を運転管理できる）との相乗効果をもつに至った。次に、「労働力の集約的利用」については、四企業の事例が、単位時間当りの労働者の手当を増大させるための努力を明らかにしている。絹紡糸企業〔5〕では、「一九一九年一月以来、各女子労働者は、困難もなく紡績機の両面（三〇〇〜三五〇紡錘）を運転管理する。女子労働者は出来高賃金を支払われるので、破損した糸を出来るだけすみやかに結び直すように努力した。その結果、一紡錘当りの生産は上昇しつづつあった。」ヴォージュ県の二綿織布企業〔7〕、〔8〕では、戦争中のドイツ軍による生産設備の破壊活動後、設備の再建が、自動織機 Northrop で行なわれ（〔7〕は五四〇台、〔8〕は四〇〇台）、それにより一人の労働者が運転しうる織機台数は、旧来の力織機の場合の三台から二台へと飛躍的上昇を遂げる。そして、機械制絹織物企業〔9〕では、「一九〇八年と一九一七年に、一人の女子労働者は、一台の織機しか運転できなかった。恐らく、労働力が豊富で賃金が低かったからである。一九二四年になると、労働力はよりよく利用される。というのは、労働力は稀少となり賃金が高いからである。つまり、一人の織布女工は二台の織機を運転している。」次に、「企業の事実上の時間の損失の節減」については、「打棉機の停止による偶発的な時間の損失の節減」を可能にした綿紡績企業〔4〕において、それが一つの要因となつて、打棉工の通常の賃金が地域協定により一時間当り一・九八フランと定められていた時期に、二・三〇フランを越える程であつたし、打棉工に対する土曜日の完全な休息日が割当てられることが可能となつた。そして最後に、「労働時間表における変化——休息时间」に関しては、綿織布企業〔3〕において、「朝五時から一時までの六時間という午前中の労働時間の長さは、七時から一時までの四時間に減らされたので、朝七時一五分から八時までの四五分間の軽食が廃止された。」つまり、主として小食事のために、従来のより長い労働時間制のもとに存在していた休息時間の廃止への傾向がここに示されている。

⑤ 賃金支払制度

この問題については、一般に非常に明確な運動が指摘される。経営者は、生産活動の刺激要因を構成するものとして考えられるもの、つまり「出来高賃金制度」や「特別手当制度」を広範囲に導入しようとするからである。さて、当時期に産業全体としては著しい普及拡大を遂げる「出来高賃金制度」へ具体的対応をみせた繊維企業としては、綿紡績企業〔4〕だけである。すなわち、真の労働の科学的研究の結果として採られた措置の一つが「時間賃金の出来高賃金による代替」であり、それは「各機械がそれぞれ労働者によつて提供される労働の量を示す計算器を備えている」ことから可能であった。次に「特別手当制度」は、一般的に言えば、労働者に適用されるものであるが、綿紡績企業〔6〕の場合は、特異な事例である。つまり、生産高の増大をもたらした具体的措置として、「生産性とともに累進する方向での賃金率の変更」などの他に、「生産手当、生産とその部局の生産性に対する特別職長手当」の存在が指摘されている。一方、油布製造企業〔11〕では、生産増大の原因として挙げられた五つのうちの一つが、労働者給与体系の変更であつた。「出来高賃金制度が研究されていたが、しかし同一の布片に実現される加工労働の複合性のために実際の適用はなかつた。労働生産性向上のために、二種類のプレミアが特別手当として、一九一九年に設けられた。その一つは、人員を安定確保する目的での先任手当（労働日当り、新規採用時に〇・五〇フラン、二〇年後に一フラン、三〇年後に一・五フラン）であり、他の一つは、企業の純益への参加手当である」と。

○広い意味での合理化運動

① 作業場の改善

生産性を引き上げる目的で採られた措置の中には、作業場に関する改善や改革が位置する。一般に、それによつて遂行される目的は、原材料あるいは製品の移動を最小限に食い止めると同時に、作業の実施のためのあらゆる便

宣を与えることである。かくして、油布製造企業〔11〕では、「作業場の面積が仕切り壁の廃止によって約七五平方メートルだけ拡大した。他方では、生成下の生産物の組織的移動を保証する目的で諸機械の再編成に取りかかるために、工場の設備配置にもたらされる物的変化が有効に生かされた」のであり、更に「製品発送場の面積は、三・五倍に広がった。」一方、綿織布企業〔7〕では、戦中のドイツ軍による設備破壊を経験した後、工場の再装備の条件が「人員の健康衛生という観点で十分に研究された工場（照明、通気、織布女工のための休息ベンチ）であったのであり、これも、生産性向上にプラスに作用したという。同じ方向性をもつ措置をとった企業としてのフランネル製造企業〔10〕について、「新しく清潔で、そして十分に風通しの良い明るい場所における工場の完全な再装備」が労働生産性の上昇という結果を実現した要因の一つとして挙げられている。

② 工場内における機械的運搬手段の利用

工場内の輸送を容易するための装置は、各企業の技術的条件に従って、そのシステムの多様性を特徴としてもつが、一般に拡充の方向に進んだ。綿織布企業〔7〕では、「綿糸のはいた箱と布の艶出し機の運搬のために、機械運搬の方法の利用——モノレール [Tourteller] が導入されたし、同じ業種の他の企業〔8〕でも、「運搬、とりわけ布の艶出し機の運搬のためのモノレールの利用」を生産性向上を図る手段とした。同じく、フランネル製造企業〔10〕は、「運搬は、新しい電気捲上機の設置によって節減され、加速化された」という。この電気利用の拡大と関連した運搬方法の改善は、鉄鋼業などの重工業に多くの事例をみつけることが可能である。

③ 生産設備に関する改善

生産設備に関する変容は、非常に重要な企業戦略であることは言うまでもない。それは、次に述べる動力源の性質や生産方法と密に関連しながら、極めて多様な特質をもつが、以下のように分類されて、それぞれ検討される。「生産設備の再生」については、「一部の紡毛機が再生された」というフランネル製造企業〔10〕の事例がある。「生

産設備の数の増大」については、綿紡織企業〔6〕が「織布工程における自動織機数と紡績工程における大練條機数の増大」を行なった。フランネル製造企業〔10〕でも、「近代化システムの追加の一組の梳毛機」が導入された。そして油布製造企業〔11〕については、次のような指摘が与えられる。「企業の生産設備は、塗と染料の準備のために次の機械について増大した。すなわち、粉碎機一、混合機二、濾過機四、油の煮詰めボイラー八、コーティングと付属工程のためには、カレンダー一、上塗り機一、布地を梳き白地に変える機械二、紙やすり盤二、布片の裁断のために、切断機一、捺染工程のために捺染機一。」

次に、「機械の新しい配置」については、「織機の新しい配置」を生産性向上のための措置とした綿紡織企業〔6〕がある。「機械利用の改善」は、稼動速度の増大の結果であつたり、一定の機械の改良の結果であつたりするが、まず、前者の事例としては、「一定の数の織機の速さは、八から一〇の割合で増大した」ところの絹織物企業〔一〕と、織機の速度が、一分間に一八〇打から二〇〇打とされた「綿織布企業〔3〕」があり、後者の事例としては、「算術的に、労働時間の引下げから生じるに違いないと思われる生産減少に可能な限り直接的に対応するという観点から、経営者は一九一八年以来、機械の生産性の向上による工場一時間当りの生産高を上昇させようとした。その成果は、移動滑車の相互の直径を変えることによって得られた。恐らく、模索の時期を経過しなければならなかった。しかし、調整が行なわれた場合、そして人員が労働の新しいリズムに適應した時に、経営者は、一一時間労働の旧制度のもとで同一の機械が達成した生産高と著しく等しい生産高を、各機械について八時間で得ることに特に満足した」油布製造企業〔11〕がある。そして、「新しい型の機械の利用」は、次のような利点を保証する。例えば、従来の手労働による作業が機械労働によって実施されるという点であり、ヴォージュ県に立地する二綿織布企業〔7〕〔8〕では、「工場の再装備が自動織機 Northopで行なわれた」し、「回転式の特殊な真空式掃除ポンプの助けによる織機の停止装置の収塵（操作者は、同一の時間のうちに四人の掃除人の労働を行なう）」の措置の導入が行なわれ

た。それに、「屑の除去による機械の正常運転の恒常的維持」については、綿紡績企業（4）の梳棉工程の作業が特徴的である。労働時間の引下げという状況下、「経営者は、装置の速度を変え、人員に特別手当を支払うことは、現状では綿糸価格の下落を導く恐れがあり、不可能であると考えた。……しかし、生産性向上に関心をもつ経営者は、梳棉の過程での綿屑を出来るだけ少くすることからなる必然的解決法の方に志向した。」この成果を得るために、次の装置による梳棉工程の変容がみられる。つまりその一つは、「大シリンダーの付属品を、完全に、そして自動的に稼動中に洗浄して、そして通常の綿毛屑除去を廃止する『恒常的綿毛屑除去』」であり、もう一つは、「同じく稼動中に自動的に大シリンダーから不純物を取り除き、そして毎月、もはやこの大シリンダーの洗浄しか動機づけがない——さらに機械送風によって行なわれる——堅くて直立した針をもった梳棉機の特別の付属品」という設備改善であった。そして、「新しい型の機械の利用」に関する利点として、最後に、繰り返しを避けるために一般的により高い生産性を獲得することが出来たということがアンケート調査に記述されている事例だけを指摘しておく。絹紡糸企業（5）では、「一九一九年以来、より高い生産性の新しい紡績機が据えつけられた」し、フランネル製造企業（10）では、「六台の新型の織機が旧型織機にとって代った。」

④ 動力に関する改善

この点については、「動力の拡大」と「新しい動力源の利用」に大別できる。まず前者に関して、フランネル製造企業（10）では、「垂直軸をもつ最新型のタービンの導入のおかげで、二五馬力だけ増大した工場の動力の改善」が指摘されるし、油布製造企業（11）では、「生産機器の増大と相関して、正常運転の馬力は七〇から一二五に移行した」のである。後者に関して、綿織布企業（8）は、生産性向上実現のための措置として、「タービンや交流発電機によって地域の水力の総合的利用」の他に、「工場の完全電化」を挙げたし、又、フランネル製造企業（10）では、「すべての機械は、現在、電気で運転され、とりわけ一九台の機械は、個々のモーターとの直接駆動によって運転

されている」という。「新しい動力源の利用」における基本的事実は、電気利用の拡大・発展であった。

⑤ 生産方法に関する改善

本質的に労働力の活動過程に関する労働方法とは区別される、生産物の製造・加工の技術的・物的条件と関係する生産法の改善については、油布製造企業（11）において、「技術進歩は、とりわけコーティングの材料の選択と準備において、製品の質を害することなく、繊維布の上に広げられなければならない連続した塗の数を減じ、そして、その結果、これらの製品の乾燥室への移動の数を減じることを可能にした。同様に、諸改善が捺染染料の準備とワニスゴムの選択にもたらされた。かくして、製作のより大きな確実性と生産の屑の著しい軽減が得られた。」

以上のごとく、ここに至る限り、労働時間の引き下げに向う共同次元の措置は、繊維工業の個々の企業経営者のもとに合理化の方向への努力を促したことになる。

（四）『労働省報告書』の意義と限界——むすびにかえて——

これまで、労働時間の引下げが繊維企業の経営の技術的条件に及ぼした影響・結果を具体的に分析してきたが、その基本資料『労働省報告書』にみる第一次大戦後の繊維企業の事例を、先にみたA・トマと繊維工業経営者組合連合の見解と比較・検討する必要がある。

『報告書』の一一の事例は、基本的にA・トマの見解と一致する。つまり、労働時間の引下げという客観的経営環境の変化に対して、各企業は、概して体系的であるとは言えないが、労働の科学的管理（＝労働の科学的組織）および広い意味での合理化の導入でもって応えた。その結果、単位時間当りの生産性の上昇は、労働日の減少を償うためだけでなく、生産の絶対的上昇と原価引下げを保証するために十分であった。とくに、綿紡績企業（4）の場合は、その対応のしかたが体系的である。³³雇用労働者五〇〇人を数える、当時としては、大規模繊維企業に属す

る当企業は、労働の科学的組織に真に値する措置導入に積極的姿勢をみせている。³⁴

実際、フランス繊維工業においては、生産設備の問題が、八時間労働制の適用のずっと以前に、生産増大を図るために非常に切迫した研究対象となっていた。ところが、フランス紡績業にとって、戦後の設備革新にかかわる繊維機械の高価格——ミュール紡績機、織機をイギリスに、捺染機をドイツに依存する体制を余儀なくされている、フランスの機械工業の立ち遅れ³⁵——は、生産設備の更新、改善に重大な障害となっていた。大企業〔4〕でも、基本的にこの状況は変りない。これらの条件下で、その機能と稼働速度の変化を受け容れられない設備でもつては、単位時間当りの生産高の増大は困難であるようにみえた。しかし、一九二五年から、当企業の経営者は、この生産設備改善に関する困難を克服するために体系的研究に取り掛ったが、それは、とくに解俵、開・打棉労働からなる準備工程のセルヴィス(service)に労働の体系的組織(Organisation méthodique de travail)の推進であった。

ところが、『報告書』には、第一次大戦後のフランス繊維企業の合理化の展開を繊維工業の全体構造の中でみる上で一定の限界が存在する。その一つは、『報告書』の中で繊維工業を代表する企業事例が——ただけであることである。この『報告書』は、各地域の労働監督官による企業調査に基づいて作成されたものであり、それぞれの事例企業の八時間労働制への生産・労働条件の適応様式を極めて具体的に表現しているが、綿紡績企業だけで三三五、織布企業九八九で合計一、三二四企業(一九二六年)³⁶を数える繊維工業の全体構造を把握していないという限界性をもっている。つまり、第一次大戦後の八時間労働制に充分に適応出来ない企業の多数の存在が看過されてはならない。『報告書』作成の第一次資料である各県の労働監督官から労働大臣宛の企業調査に関する報告、書類類(Archives Nationales, F²401~408, 418~420に所収)の中には、八時間労働制に自己の企業の生産・労働条件を適応出来た典型事例がある一方で、反対に繊維工業経営者組合連合が言うような、それが困難な企業、例えば「八時間労働制によって、労働者の八〇%について、総生産の減少が正確に労働時間の引き下げに比例している」ベルヴェー(Bel-

levue)のリボン織物企業フオール兄弟会社(Faure Frères)「いかなる生産設備の変容も、新しい労働組織も、そして賃金支払制度における変更もなく、一時間当りの生産高は著しく維持された。かくして、生産の減少は、殆んど正確に労働時間の引下げに相応する」リヨンの絹織物企業ジャンドゥル会社(Gindre et Cie)など枚挙にいとまない。もう一つの問題点は、八時間労働制に対する企業経営者の反応のしかたとして、合理化という「革新」の面だけではなかったことである。先の事例(4)の合理化推進の典型企業さえも、一九一九年一月一二日のデクレの六条三項に規定された例外原則に依り、時間外労働に対して行政当局との連繋のもとに、むしろ積極的態度を示していること、そしてこうした事例が繊維企業に多いことに注目せざるをえない。「八時間法の規制の適用に関し、労働監督官と経営者組織との間に生じた協定」⁽³⁵⁾が、実際に一九二二年七月二八日時点で繊維工業において、七事例だけ機能している。その具体例を若干紹介すれば次の通りである。

・Chambre syndicale de l'industrie drapière(Vienne)……ヴィエンヌのラシャ製造業の雇用者組合は、一九二二年二月九日の労働監督局と次の内容をもつ協定を結んでいる。機械、織機そしてすべての生産装置の掃除のための週毎の時間外労働の利用様式。停電のために失なわれた時間の埋め合わせ(注、一五日に一度)。労働者組織との協議を条件として休業日の八〇時間での埋め合わせの包括的決定。一五〇時間の時間外労働の恩恵に浴することが出来る企業当事者の決定。

・Chambres syndicales patronales de la Teinture, de l'Impression et de l'Aprêt de Lyon et de la banlieue……リヨンおよびその周辺地域の染色、捺染、仕上業者を組織する雇用者組合は、一九二二年四月二日に、労働監督局と次の内容の協定を結んでいる。恒常的例外原則の利用。——休業日の埋め合わせとして八〇時間、停電の埋め合わせとして、リヨン・ガス会社とローヌ動力会社によって電流を供給される工場については六〇時間、他の会社によって電流を供給される工場については八〇時間の時間外労働。

・Chambre syndicale du Tissage mécanique à façon de la région lyonnaise……リヨン地域の出来高制をとる機械制繊維布業の雇用者組合は、一九二二年六月二〇日に、労働監督局と次の協定を締結している。英国式週日勤務制——織機の掃除のために四九番目の一時間——、例外原則の時間（一五〇時間）と埋め合わせ（休祭日について八〇時間、偶発的稼働停止について二〇時間）、すなわち、二五〇時間を、土曜日を除いた平日全部に対して、週五時間の割合で（つまり週五三時間労働）配分すること。

こうした繊維工業にかかわる労働時間縮小に「合法的」に抵触する方向に、反対の立場から一九二九年一〇月二二日付の『ユマニテ』紙は、³⁹「諸例外原則が承認されている。つまり、一四日の休祭日の埋め合わせのために一年当り一一二時間、機械と織機の掃除のために一年当り一五二時間、一時的業務の拡大のために一年当り一五〇時間。その結果、三〇〇日の労働日数の一年に対して、二、四〇〇労働時間ではなくて、二、七一一四時間が存在し、一日当りは九時間三分となる」と指摘している。

さて、以上のことから、われわれは第一次大戦後のフランス繊維企業の合理化運動の意義を確定しなければならぬ。『労働省報告書』に登場する合理化を推進した繊維企業の諸事例に関して特徴的なことは、その具体的展開としての労働の再編成と生産設備の革新の展開が可能となったのは、主としてフランス東部の大企業であり、大企業だからこそ八時間労働という法規制に基づく新たな労働条件に対して資本主義的合理化手段をとりえたと見える点である。だが、圧倒的多数の繊維企業は、『報告書』にみるような合理化の展開を許されない状況にあり、既に拙著⁴⁰で分析した綿業を代表事例として、繊維工業の企業構造は、永く伝統的（旧来の）特質を保持していた。第一次大戦後、省力化を導く近代的生产設備を利用し始めたとしても、その初発における本質的に家内工業的性格（↓中小企業の優位性）の繊維工業が一手により資本主義的企業行動・再編を生み出したと考えることは困難である。

結局、合理化運動にかかわった繊維企業は、合理化努力や近代化努力を維持することが困難あるいは不可能な企

業を含めたフランス繊維工業の全体構造——雇用労働者数五〇人以下の小企業が全企業数の四〇〜五〇%の広大な底辺を、そして五〇〇人以上の労働者を雇用する大企業が数%の頂点を形成する、ピラミッドの形態のもと、産業集中化が脆弱な構造⁽⁹⁾——を基本的には変容させるに至る程の軸心的役割を果しえなかったと言える。

注(1) *Arch. Nat.*, F²401, Légation de Norvège, Questionnaire, Paris, 1^{er} décembre 1918, et Note du Ministère du Travail et de la Prévoyance sociale pour ce questionnaire.

(2) *Journ. Nat.*, F²403, L'Humanité du 22 octobre 1929.

(3) *Arch. Nat.*, F²403, L'Humanité du 22 octobre 1929.

(4) *Ibid.*, Dans les États capitalistes journée de 8,10 ou 12 heures. En Russie soviétique journée de 7 heures!

(5) 第一次大戦後の綿業の合理化運動については、既に拙著『近代フランス産業の史的分析』学文社、一九八三年にて、分析が行なわれたが、綿業の工場ないし企業レヴェルでの合理化推進には、様々の困難が存在したこと、そしてその克服策としての産業レヴェル、市場レヴェルでの合理化も、企業の個人主義と地域主義的特質により特異なそして不十分な形をとらざるをえなかったことを指摘した(同書、二二八—四七頁参照)。

(6) *Bulletin du Ministère du Travail et de l'Hygiène*(以下 B.M.T.H.と略す), Numéro de 1924, avril-juin, juillet-septembre, octobre-décembre, 1925, janvier-mars, 1926, octobre-décembre, 1927, janvier-février-mars, juillet-septembre.

(7) *Ibid.*, L'adaptation des conditions de production et de travail à la loi du 23 avril 1919 sur la journée de huit heures.

(8) Bureau international du Travail, *Les aspects sociaux de la rationalisation*, Genève, 1931, pp. 101—108.

(9) A・トマは「社会主義者で、一九一六—一七年には陸軍大臣を務めた後、第一次世界大戦後、一九二〇年から三二年の死亡時まで国際労働局の局長という要職に在った。

(10) B.M.T.H., Numéro de 1924, avril-mai-juin, pp. 98—99; Enquête sur le régime des huit heures en France, dans *La Renaissance politique, littéraire, artistique*, n°13, 1^{er} avril 1922, p.8.

(11) La réponse d'Albert Thomas à notre enquête sur les huit heures, *Le Peuple* du 25 novembre 1926.

(12) 「職業組合」の法的根拠は、一八八四年三月二二日の法にあり。前掲拙著一七七八頁を参照されたい。

(13) *La Renaissance*, n°13, pp. 8—9.

(14) G. Bouctot, Les huit heures et le bon sens, dans *Le Parlement et l'opinion*, mars 1922, p. 698.

- (15) R.—G. Lévy, La loi de huit heures jugée par les faits, dans *Revue des deux mondes*, 1^{er} février 1922, p. 618.
- (16) A. Viallate, *L'Activité économique en France de la fin du XVIII^e siècle à nos jours*, Paris, 1973, pp. 356—7.
- (17) J. Desmytère, *Les grandes industries modernes. Les industries textiles et celles de l'habillement*, Paris, 1956, p. 88.
- (18) A. Sauvy, *Histoire économique de la France entre les deux guerres*, t.1, Paris, 1965, p. 461.
- (19) Desmytère, *op. cit.*, p. 89. 因みに、繊維工業の生産水準は、一九二八年を一〇〇とする、一九二九年から三五年まで九二・八六、九二・六〇、七五・六三、六五と推移する。
- (20) B. M. T. H., juillet-septembre 1924, pp. 218—9.
- (21) *Ibid.*, pp. 219—220.
- (22) *Ibid.*, p. 220.
- (23) B. M. T. H., octobre-décembre 1926, pp. 387—390.
- (24) B. M. T. H., janvier-mars 1925, pp. 6—7.
- (25) B. M. T. H., octobre-décembre 1926, pp. 386—7.
- (26) B. M. T. H., janvier-mars 1925, pp. 3—4.
- (27) *Ibid.*, pp. 5—6.
- (28) *Ibid.*, p. 6.
- (29) *Ibid.*, p. 3.
- (30) B. M. T. H., octobre-décembre 1926, pp. 390—392.
- (31) デクレは第六条で「実際の労働時間は、一時的に、次の条件の場合、このデクレの条文に従って決められた制限を越えて、延長されうる」とし、その条件の一つの場合を、第三項で「企業が満たなければならない緊急性のある労働（労働の異常な増加）」とす。Décret du 12 décembre 1919 portant règlement d'administration publique pour l'application dans les industries textiles de la loi du 23 avril 1919 sur la journée de huit heures. *Journal officiel* du 18 décembre 1919.
- (32) 労働の科学的組織の体系化たるテイラーシステムのフランス産業への導入は、一九三〇年以前、極めて少ない事例しかもたないことが原輝史『フランス資本主義研究序説』日本経済評論社、昭和五四年二八一—二九九頁にて分析された。
- (33) B. M. T. H., octobre-décembre 1926, pp. 387—390.
- (34) Cf. A. Chabert, *Les salaires dans l'industrie française. Les textiles*, Paris, 1960, pp. 13—4.

- (35) 前掲拙著、二〇二—三頁参照。
- (36) 同上書、二二八—九頁。
- (37) *Arch. Nat.*, F²²408, Ministère du travail, le dossier relatif à l'adaptation des conditions de la production à la journée de huit heures dans l'industrie textile, mars 1920.
- (38) *Arch. Nat.*, F²²404, Accords intervenus entre le Service de l'Inspection du Travail et les Organisations patronales pour l'application des règlements de la loi de huit heures, 28 juillet 1922.
- (39) *L'Humanité* du 22 octobre 1929. 同紙は続けて次のように述べている。「実際の状況は、なお悪い。労働監督が無い結果、経営者は法を犯し、時間外労働を強制するためのあらゆる自由をもっている。そして、フランスの工業労働者の大部分は、常に九時間、そして非常にしばしば一〇時間や一二時間を越える労働日を受けていることが確認される。」
- (40) 前掲拙著、二二八—二四七頁。とくに表3—20より一九二六年の綿紡績、織布企業の産業集中化の度合を要約すれば、次のようになる。雇用労働者数五〇人以下の企業群が全企業数の四九・四%、同五一—一〇〇人が一一・一%、同二〇一—二〇〇人が一六・四%、二〇一—五〇〇人が一六・二%、五〇一—一、〇〇〇人が五・四%、そして一、〇〇一人以上が一・五%を占める。
- (41) Cf. J. Lecaillon, *Les industries textiles dans le Nord et le Pas-de-Calais*, Roubaix, 1958, pp. 34—36.